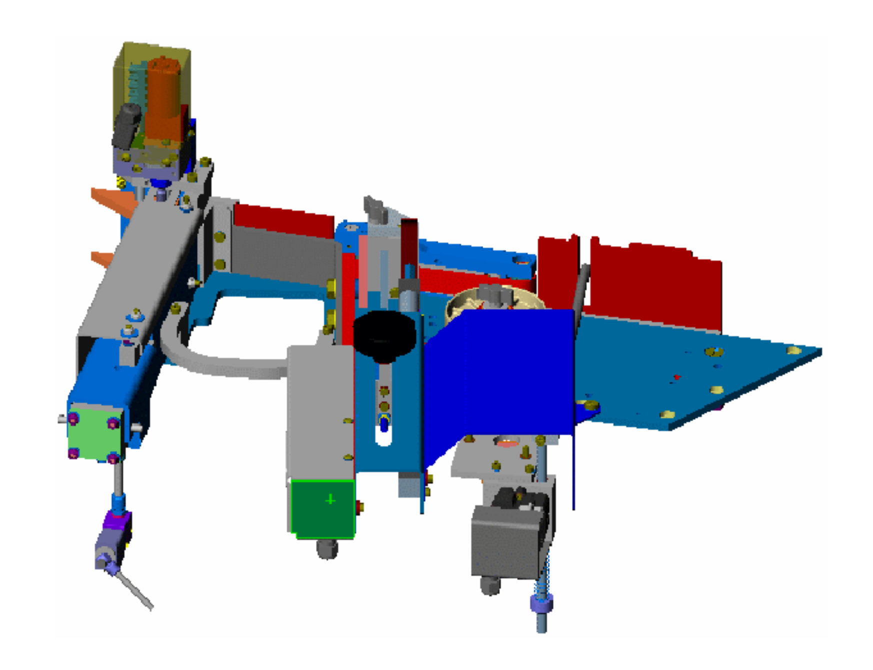


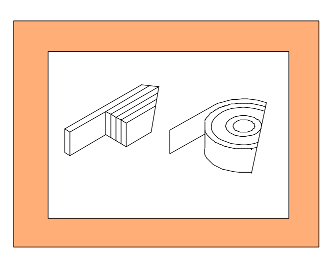
Máquinas especiales

MANUAL DE INSTRUCCIONES

CHAPADORA DE CANTOS

CARGADOR DE CANTOS TOTALMENTE AUTOMATICO 1901 MOT





Actualidad de esta edición al imprimirla

Al comprar la chapadora de cantos ha optado por un modelo de composición individual. Este manual de instrucciones incluye también los dispositivos adicionales, exceptuando los de ejecución especial, que Holz-Her ofrece para la serie constructiva de este tipo.

Rogamos nos disculpen si se incluyen también unos dispositivos adicionales, que Vd. no ha solicitado.

Su elevado nivel de calidad y seguridad queda garantizada por su permanente perfeccionamiento. A ello pueden deberse ciertas diferencias entre este manual de instrucciones y su grupo. Tampoco podemos excluir con toda certeza el que no se hayan cometido errores. Por ello, no es posible derivar pretensiones jurídicas de las descripciones, indicaciones y figuras que incluye.

Informaciones para el pedido

Indicar, por favor, las siguientes informaciones:

Título del documento
Número de artículo
Fecha de emisión
Idioma

REICH Spezialmaschinen GmbH
Plochinger Straße 65
72622 Nürtingen
Alemania

Teléfono +49 7022 702-0
Telefax +49 7022 702 101

E-Mail: marketing@holzher.de
Internet: http://www.holzher.de

El documento se redactó en el departamento de redacción técnica de la empresa Reich Spezialmaschinen GmbH.

CAPITULO

1 Datos técnicos

2 Seguridad

3 Construcción y modo de funcionamiento

4 Puesta en servicio

CAPITULO

Comentario:
Las barras de corrección, empleadas para indicar las modificaciónes realizadas con respecto a la edición anterior, se representan al margen, o bien dentro de las tablas o cuadros de las figuras.



 **¡ATENCION!**

La unidad solamente debe operarse con un Holz-Her mando de memoria programable (SPS). ◀

1.1 Caracteristicas técnicas

Designación de la unidad funcional — Cargador de cantos totalmente automático Tipo 1901 MOT

Fabricante

Tipo Número Serial

Año Número de serie

Pegar etiqueta tipo 131.0801
Schild, Typ 1310801 einkleben

1.2 Peso

Tipo	**1901 MOT**			
Peso	50 kg			

1.3 Campo de aplicación

Este cargador de cantos puede utilizarse o bien independientemente, o junto con las otras unidades constructivas montadas en chapadoras de cantos equipadas con un Holz-Her mando de memoria programable (SPS).

1.4 Modo de funcionamiento

El cargador de cantos sirve para alojar cantos en tira o en rollo y conducirlos hacia la pieza mediante unas correas de transporte, y para cortar el material en rollo.

Según sea su ejecución, el cambio para elaborar material en tira o en rollo se realiza mediante la tecla preselectora del pupitre de mando, o bien con el selector del panel de mandos del armario eléctrico.

El punto de aproximación y de separación de las cuchillas para cortar el material en rollo puede ajustarse desde el mando de memoria programable.

El ajuste del grosor y la altura del canto se realiza por desplazamiento motorizado desde el SPS.

La pieza de trabajo es depositada sobre una cadena de transporte de accionamiento continuo, compuesta por unas placas de plástico articuladas y revestidas exactamente guiadas. Unos rodillos prensores revestidos de goma, no accionados, o bien, unas palancas elásticas de rodillos con una correa circulante continua, sujetan de forma inamovible la pieza presionándola contra estas placas que se encargan de transportarla a lo largo del cargador de cantos.

Según la ejecución de la máquina empleada, la pieza de trabajo incide contra el canto detenido, o bien, en el caso de un transporte sincronizado del canto (serie TRIATHLON) contra un canto transportado a igual velocidad.

1.5 Utilización adecuada

El cargador de cantos ha sido diseñado exclusivamente para alimentar los cantos en rollo o en tira hacia las caras frontales, ya provistas de adhesivo, de tableros rectangulares de madera, o de materiales con unas propiedades físicas y tecnológicas afines a la madera, como tableros aglomerados, tableros de fibra de madera, MDF, etc., mientras son transportados por la máquina.

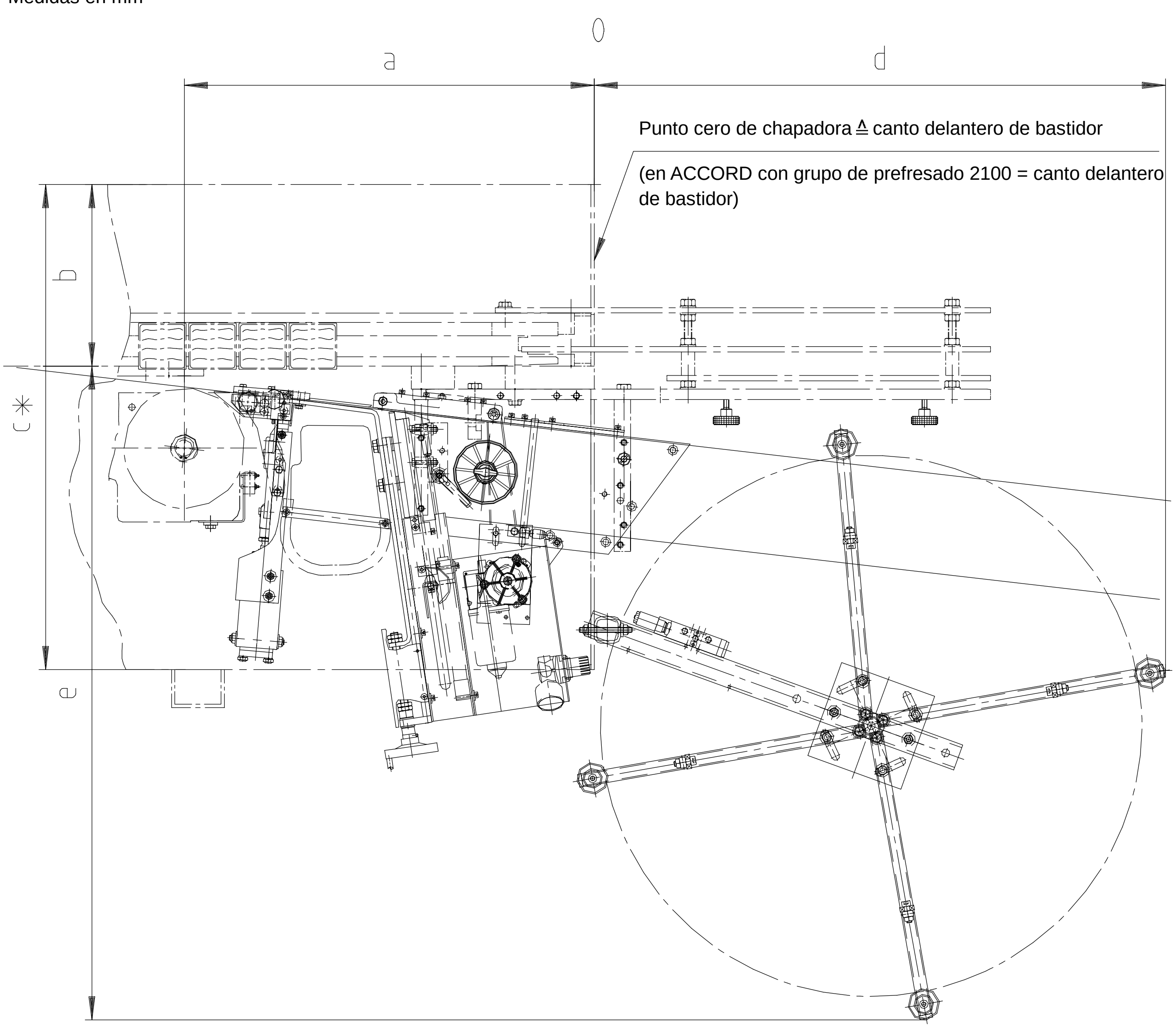
Medidas de trabajo, admisibles ver punto 1.7.

Toda utilización diferente a la arriba indicada se considera como inadecuada.

Para estos casos, el fabricante no se reponsabiliza de los daños causados, corriendo el riesgo exclusivamente a cargo del usuario.

1.6 Dimensiones de grupo

Medidas en mm



Representación: TRIATHLON con 6,6 °

Todas las medidas son aproximadas

SPRINT	741	152,5	516	800	970
TRIATHLON – P	1536	275	735	395	1090
TRIATHLON	621	275	735	830	955
ACCORD / ACCORD – P	766	95	450	700	950
Máquina básica	**a**	**b**	**c**	**d**	**e**

(P = Máquina con grupo prefresador)

* Anchura de bastidor soldado
- sin canal de aspiración en ACCORD
- con armario de distribución en TRIATHLON + PRIMUS

259.9600 Ind. A

1.7 Medidas de trabajo

Tipo	1901 MOT
Largo de canto	min. 350 mm
Altura de canto	max. 66 mm
Espesor de canto del listones – Individual – Grosor de paquete – Grosor de paquete al ensanchar cargador (opción)	 0,3 – 30 mm max. 150 mm max. 300 mm
Espesor de canto del rollo – en función del material – Diámetro de rollo (plato para rollo ∅ 820 mm)	 0,3 – 3 mm max. 800 mm

1.8 Valores de connexión eléctrica

Tipo	1901 MOT
AC 400 V 50 Hz + N	0,5 A 0,14 kW
AC 230 V 50 Hz	0,7 A 0,14 kW
AC 200 V 50 Hz	0,8 A 0,14 kW
AC 230 V 60 Hz	0,7 A 0,14 kW
Tensión de mando	24 V DC

1.9 Aire comprimido

Tipo	1901 MOT
Conexión de aire comprimido	máx. 6 bar (6 x 10^5 Pa)
Consumo de aire	16 L/min

1.10 Accesorios especiales (opción)

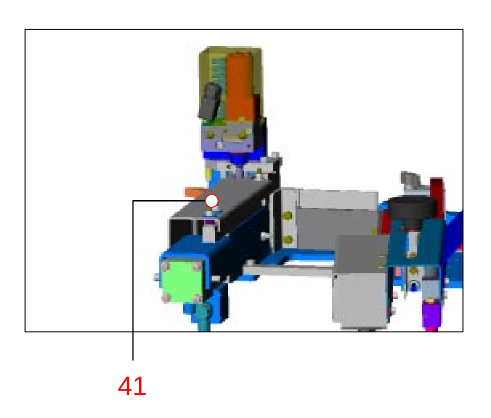
Tipo	1901 MOT		
Juego de adaptación para ensanchar cargador (Para cantos individuales hasta espesor 5 mm)	Nº art. 1315536		
Kit de adaptación Base para cargador Serie ACCORD	Nº art. 2600102		
Caja para cantos cpl. Separador bajo Separador alto Carro soporte cpl.	Nº art. 2051303 Nº art. 2051486 Nº art. 2051494 Nº art. 2051400		
Correa especial Para transportar cantos delicados	Nº art. 1321471		
Barrera fotoeléctrica mecánica para control de los cantos	Nº art. 5001679		
Guía para cantos muy propen- sos a desviarse	Nº art. 2773090		
Retenedor de cantos	Nº art. 5007274		

– Página vacía –

Ver también capítulo seguridad en manual de instrucciones de la máquina base.

2.1 Dispositivos de protección

- El peligro de accidente debido a un contacto desde **arriba** con la cizalla queda completamente excluido por el uso de una caperuza protectora (41).



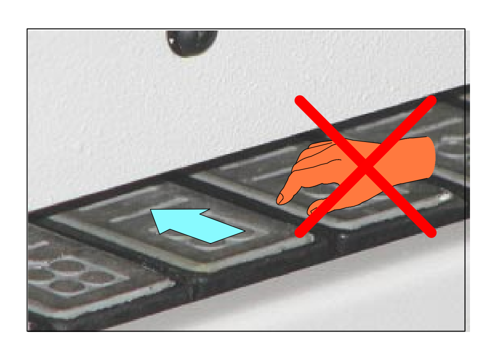
2.2 Peligros residuales

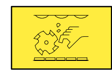
- A pesar de un diseño y construcción escrupulosos, nuestras máquinas son también una fuente de peligros residuales inevitables que pueden producirse durante el empleo de la máquina.

⚠ PELIGRO

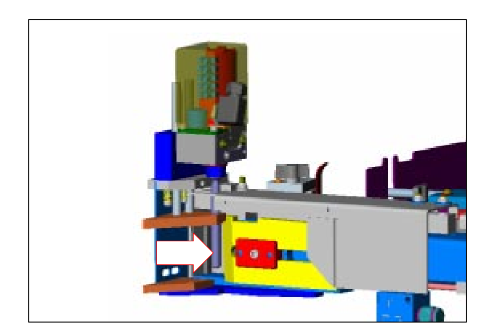
Entre los peligros residuales se encuentran:

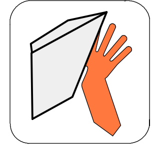
- Tramo sin cubrir entre la cadena de transporte y el puente opresor subido en la máquina base, lo que permite acceder a los útiles de mecanizado de los respectivos grupos.
  ¡Jamás toque los útiles en funcionamiento!





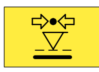
- Área de la cuchilla con abertura **lateral** del cargador de cantos sin cubrir en la zona de pasada del canto.





- Exceso en la presión límite en mangueras neumáticas.





- En cuanto a los peligros que resulten del empleo de sustancias ajenas (p.ej. lubricantes o detergentes), así como de un enlace de la máquina con máquinas o productos de otras casas constructoras, no se podrá responsabilizar al fabricante de esta máquina. ◀

3.1 Descripción general

- Esta máquina/grupo está basada en largos años de experiencia en la práctica, considerando también los resultados de amplios estudios de investigación y desarrollo.

3.2 Principio de funcionamiento

- La pieza de trabajo es depositada sobre una cadena de transporte de accionamiento continuo, compuesta por unas placas de plástico articuladas y revestidas exactamente guiadas. Unos rodillos prensores revestidos de goma, no accionados, o bien, unas palancas elásticas de rodillos con una correa circulante continua, sujetan de forma inamovible la pieza presionándola contra estas placas que se encargan de transportarla a lo largo del cargador de cantos.

  Según la ejecución de la máquina empleada, la pieza de trabajo incide contra el canto detenido, o bien, en el caso de un transporte sincronizado del canto (serie TRIATHLON) contra un canto transportado a igual velocidad.

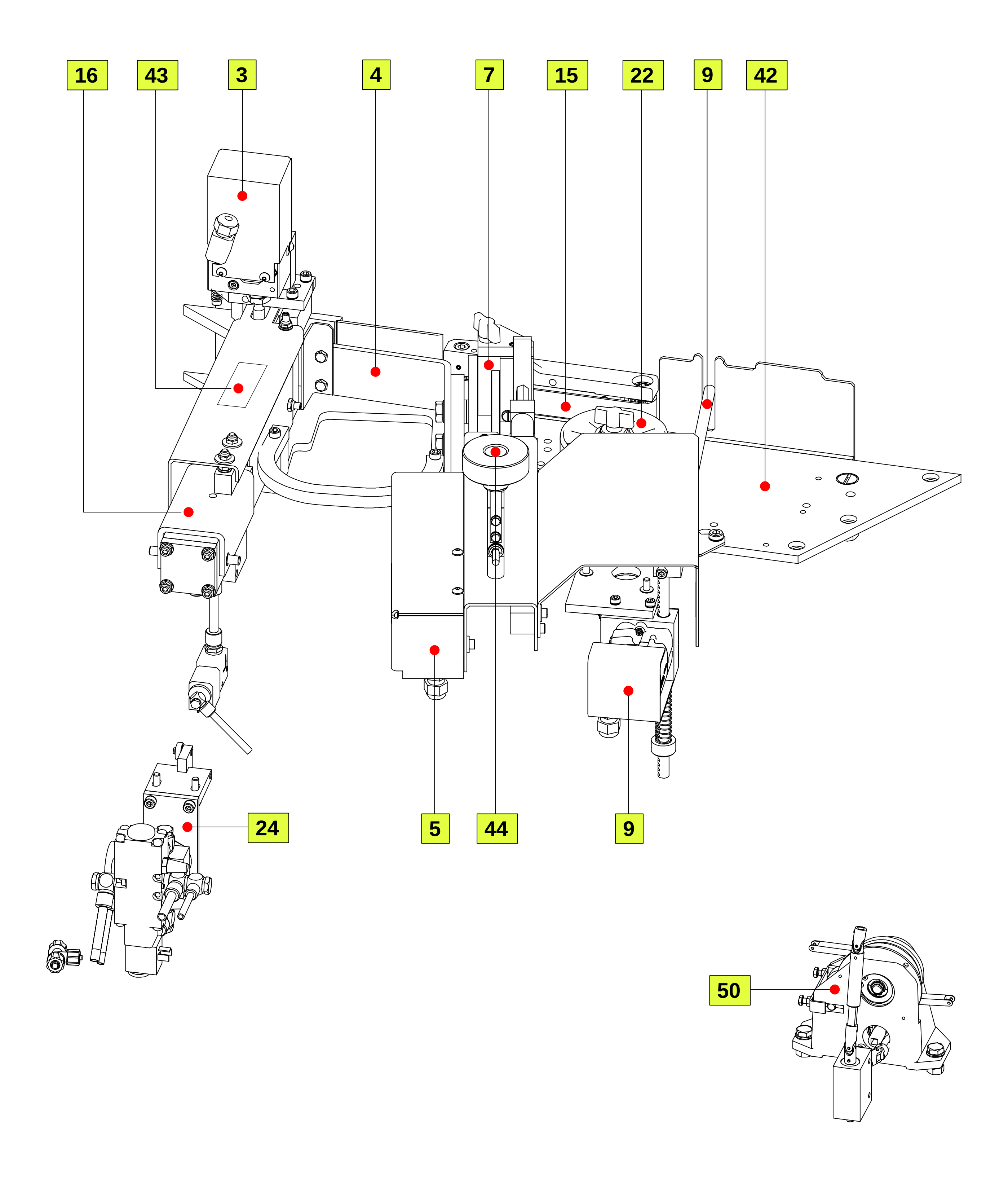
  El cargador de cantos sirve para alojar cantos en tira o en rollo y conducirlos hacia la pieza mediante unas correas de transporte, y para cortar el material en rollo.

  Según sea su ejecución, el cambio para elaborar material en tira o en rollo se realiza mediante la tecla preselectora del pupitre de mando, o bien con el selector del panel de mandos del armario eléctrico. El punto de aproximación y de separación de las cuchillas para cortar el material en rollo puede ajustarse desde el SPS.

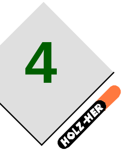
  El ajuste del grosor y la altura del canto se realiza por desplazamiento motorizado desde el SPS.

3.3 Construcción

3	Alimentación de cantos
4	Abertura de entrada
5	Husillo de regulación motorizado para el ajuste de la abertura de entrada al espesor de canto
7	Empujador a presión
9	Sujetador motorizado
15	Correa de transporte
16	Cilindro de cortado
22	Polea de inversión
24	Regulador de presión automático para cilindro de cortado
42	Placa base
43	Rotulo, cilindro de percutor
44	Mango moleteado
50	Accionamiento sincrónico de la correa de transporte (ejecución)


16
43
3
4
7
15
22
9
42
24
5
44
9
50

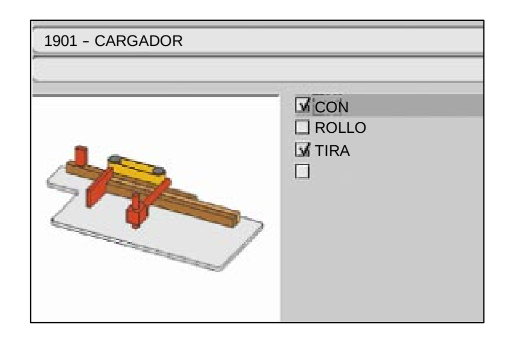
– Página vacía –

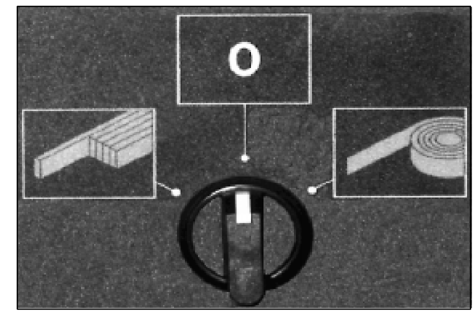


4.1 Puesta en servicio de cargador de cantos

4.1.1 Generalidades

- El cambio de material en tira a material en rollo se realiza activando (ganchito) la aplicación respectiva. En la serie de máquinas ACCORD existe además un selector al dorso del armario eléctrico.





Serie ACCORD

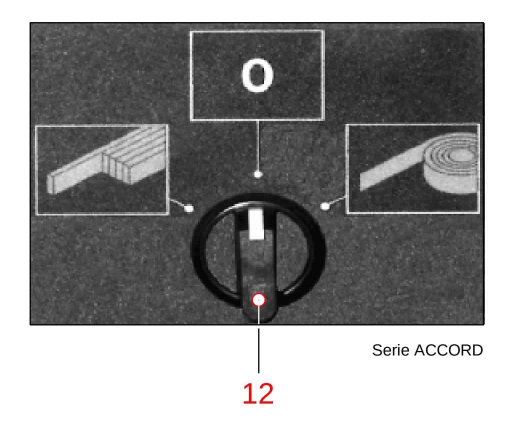
4.1.2 Alimentación de cantos tronzado

INDICACION

Pueden alimentarse cantos individuales (A) o en paquete (B) de hasta 30 mm de grosor y de una longitud mínima de 350 mm. ◀

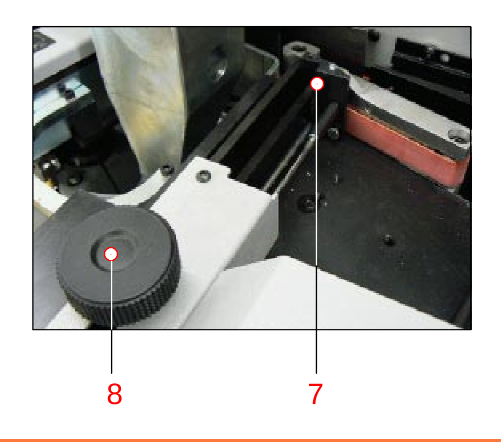
- Accionar el pulsador de DESCONEXIÓN (107), o, en el caso de la serie de máquinas ACCORD, girar el selector (12) a la posición «O».



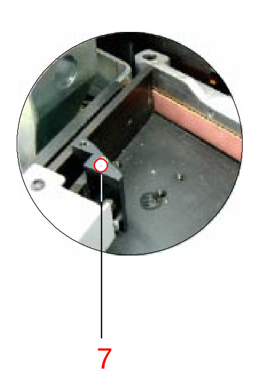


Serie ACCORD

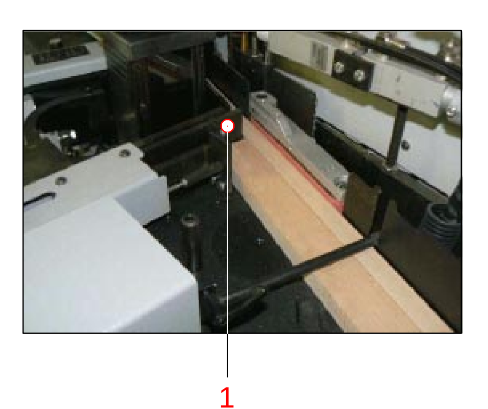
- Echar hacia atrás el empujador (7) con la empuñadura moleteada (8).





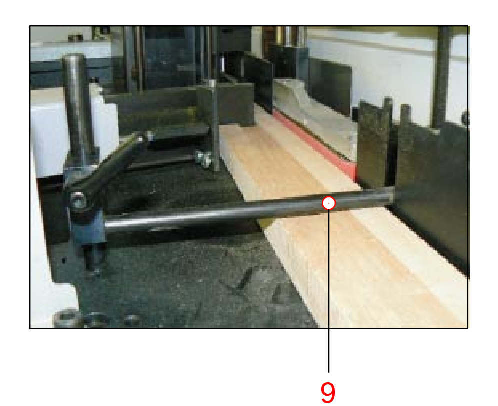


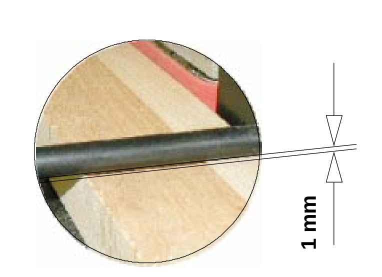
- Apoyar la cara frontal de los cantos contra la regleta guía (1).
  Si los cantos son largos, utilizar una soporte adicional.

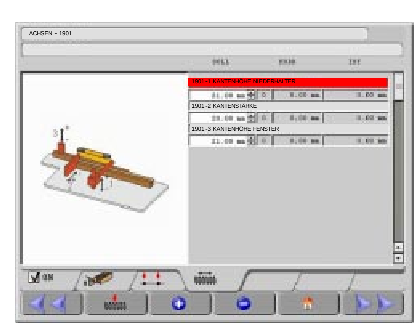




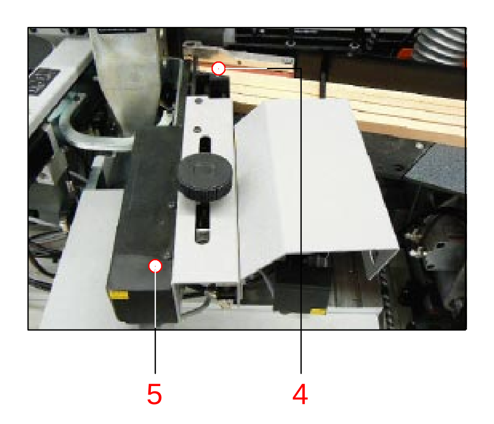
- Ajustar el sujetador (9) con el SPS a la altura del canto más una holgura de aprox. 1 mm.

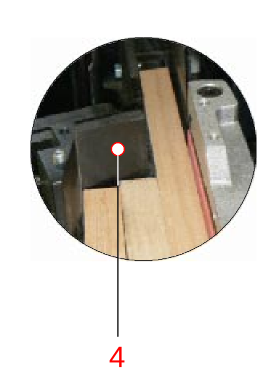


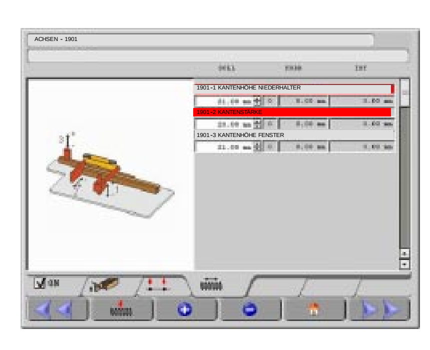




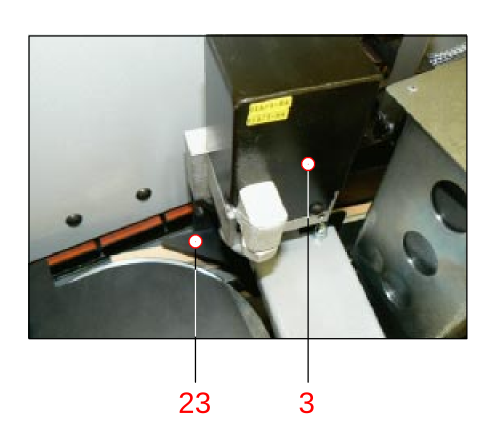
- Ajustar la ventana de entrada (4) con el SPS de manera que el canto situado más adelante pueda pasar con cierta holgura.
  Sin embargo, tiene que garantizare que se impida la entrada del canto siguiente.

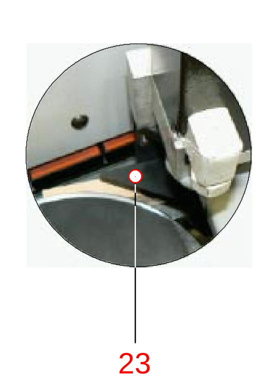


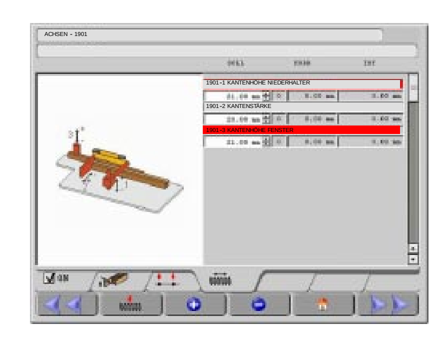




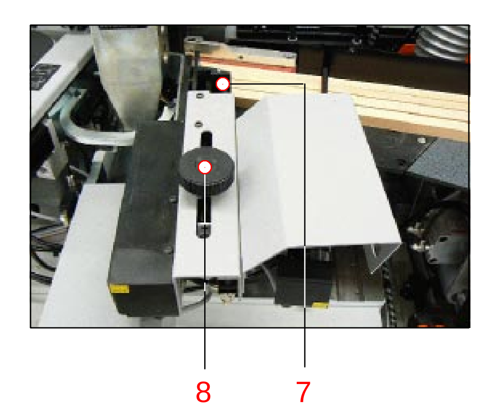
- Ajustar la guía superior (23) de la guía del canto (3) con el SPS a la altura del canto, más la holgura.
  Verificar manualmente la pasada correcta del canto.

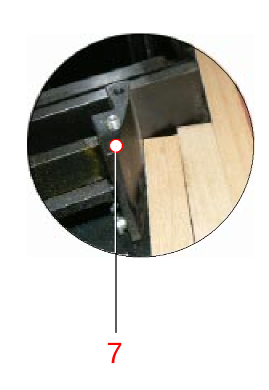


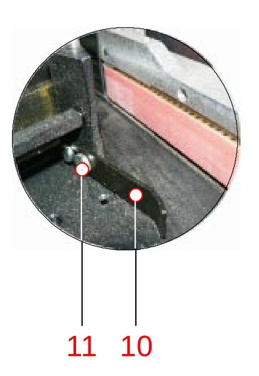




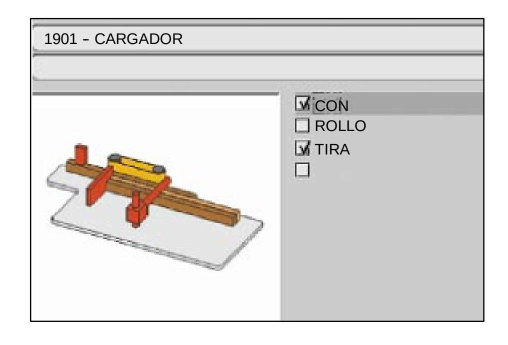
- Llevar hacia adelante el empujador (7) con la empuñadura moleteada (8) hasta que asiente contra el paquete de cantos.
  Insertar un prolongador del patín de presión (10) en los tornillos de collar (11), en caso de que el paquete de cantos tienda a abanicarse.

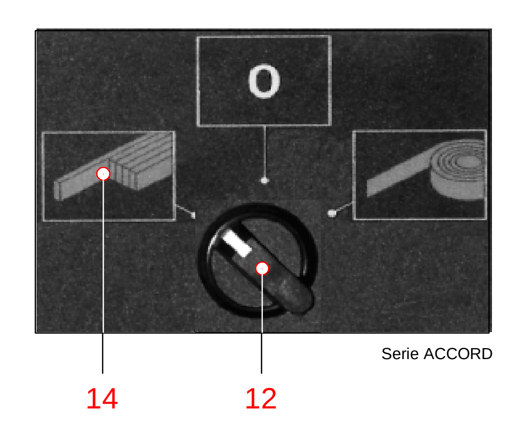






- Seleccionar el material en tira (ganchito) o girar el selector (12) a la posición con el símbolo «cantos en tira» (14).



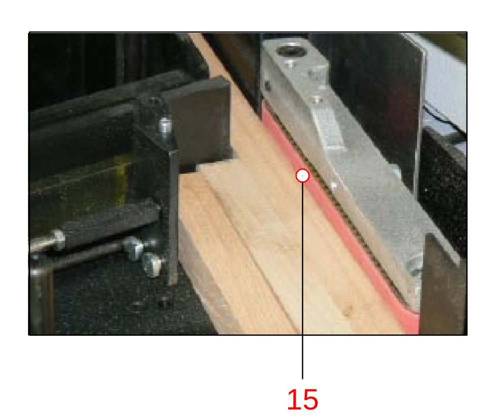


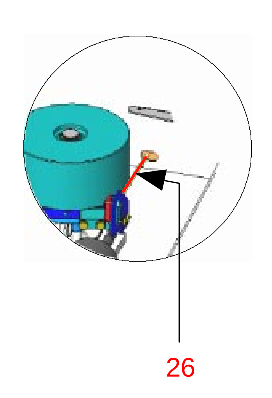
Serie ACCORD

- Activar el avance (cadena de transporte) en el pupitre de mando.

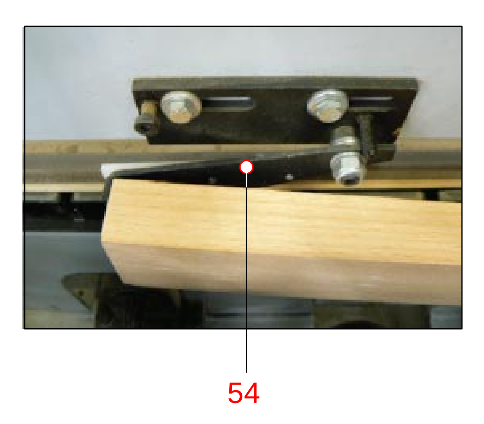


- La correa de transporte (15) lleva el canto colocado en primer lugar a la posición de espera, en donde es retenido por una barrera fotoeléctrica (26).





- Utilizar el tope para cantos (54) del puente, si fuese preciso.
  (Serie ACCORD–TRIATHLON)



- En las máquinas dotadas de un rodillo de bloqueo, la barrera fotoeléctrica solamente permite la entrada a una pieza de trabajo en caso de encontrarse un canto en la posición de espera.

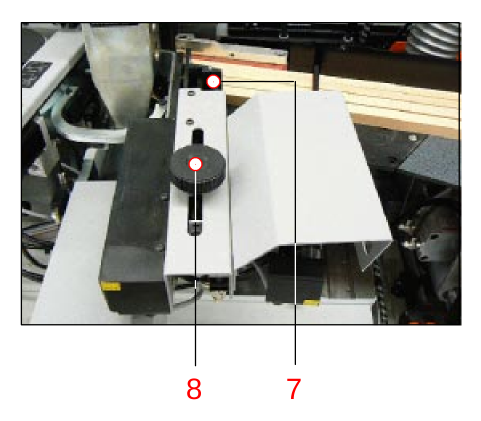
- El canto es arrastrado automáticamente al ser presionado contra la capa de adhesivo aplicada sobre la cara frontal de la pieza de trabajo.

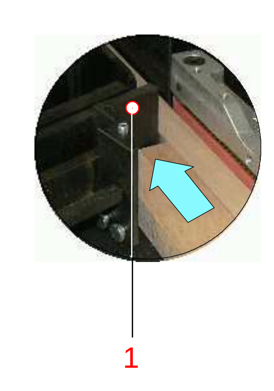
4.1.2.1 Recarga de cantos

- **El último canto se encuentra en el cargador en la posición de espera**

Serie SPRINT/TRIATHLON

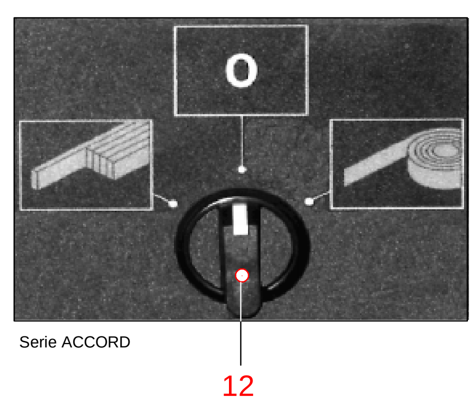
- Echar hacia atrás el empujador (7) con la empuñadura moleteada (8).
- Depositar los cantos y asentar la cara frontal contra la regleta guía (1).
- Llevar hacia adelante el empujador (7) con la empuñadura moleteada (8) hasta que asiente contra el paquete de cantos.



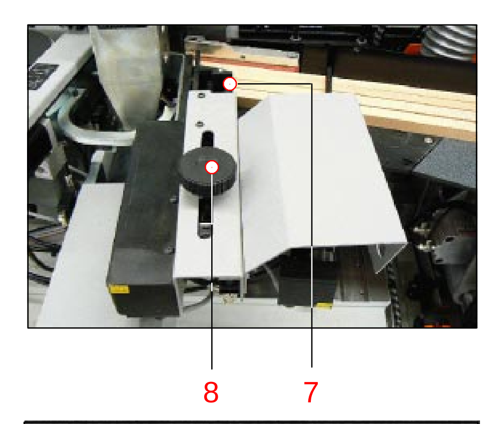


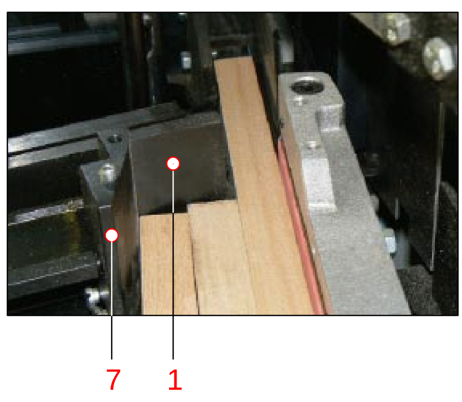
Serie ACCORD

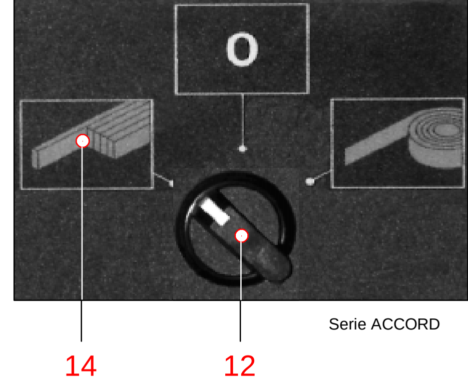
- Llevar el selector (12) en la parte dorsal del armario de distribución de la máquina base a la posición «O».
- Echar hacia atrás el empujador (7) con la empuñadura moleteada (8).
- Depositar los cantos y asentar la cara frontal contra la regleta guía (1).
- Llevar hacia adelante el empujador (7) con la empuñadura moleteada (8) hasta que asiente contra el paquete de cantos.
- Colocar el selector (12) en la parte dorsal del armario de distribución de la máquina base en la posición «cantos cortados» (14).



Serie ACCORD





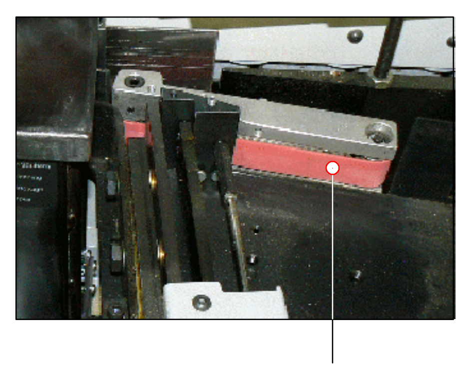


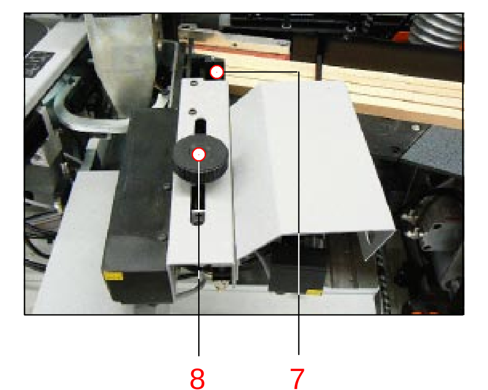
Serie ACCORD

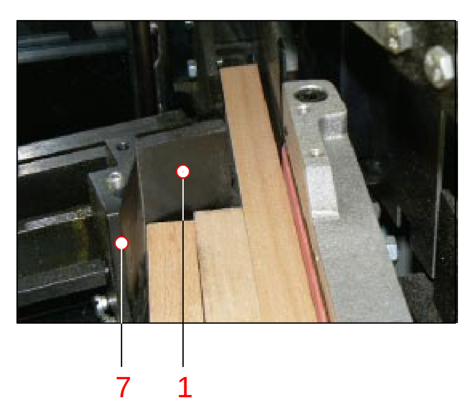
Ningún canto en el cargador

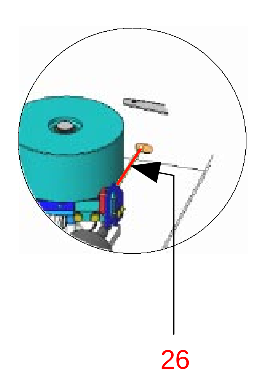
Serie SPRINT/TRIATHLON/ACCORD

- Una vez aplicado el último canto se desconecta la correa de transporte (15) transcurridos unos 10 segundos
- En el display del pupitre de mando se representa el aviso de fallo «LLENAR CARGADOR».
- Echar hacia atrás el empujador (7) con la empuñadura moleteada (8).
- Depositar los cantos y asentar la cara frontal contra la regleta guía (1).
- Llevar hacia adelante el empujador (7) con la empuñadura moleteada (8) hasta que asiente contra el paquete de cantos.
- Pulsar la tecla Reset  del pupitre de mando.
  (confirmar aviso de fallo «LLENAR CARGADOR»)
- La correa de transporte (15) lleva el canto colocado en primer lugar a la posición de espera, en donde es retenido por una barrera fotoeléctrica (26).









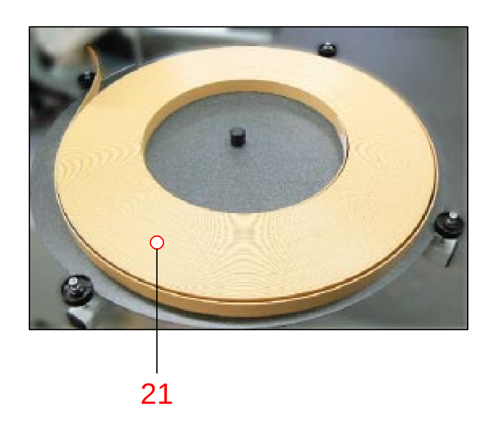


4.1.3 Alimentación de material en rollo

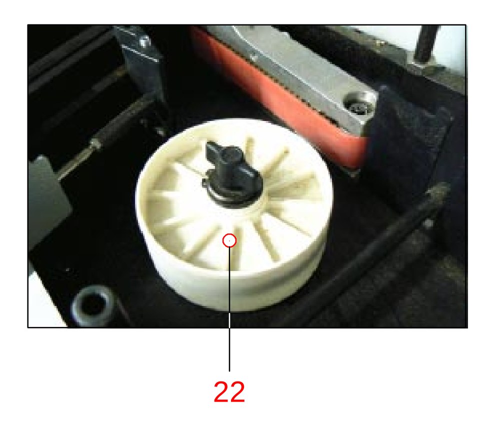
INDICACION

Puede aplicarse material en rollo de hasta 3 mm de grosor con un diámetro máximo de 800 mm. ◀

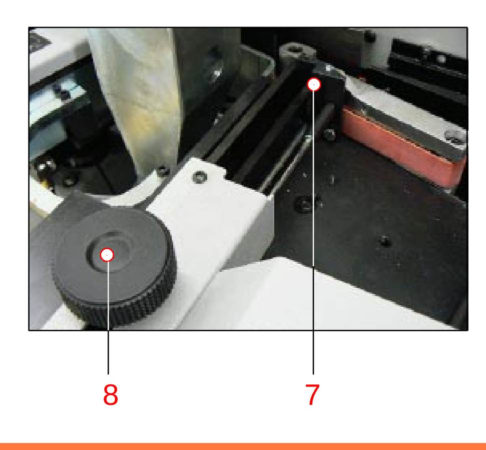
- Colocar el rollo sobre el plato (21) cuidando que su sentido de arrollamiento corresponda al sentido de las agujas del reloj. La cara que va a ir pegada debe señalar hacia la pieza.
  En rodillos con un diámetro interior grande debe utilizarse un núcleo de madera.

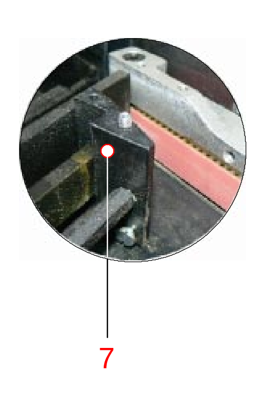


- Apretar el rodillo inversor (22) con el tornillo de mariposa.

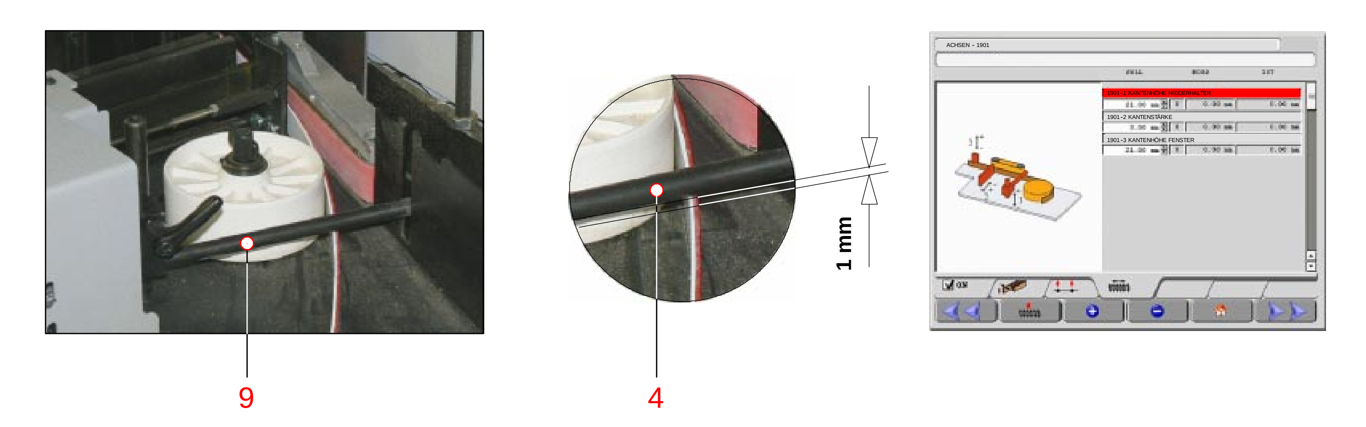


- Echar hacia atrás el empujador (7) con la empuñadura moleteada (8).

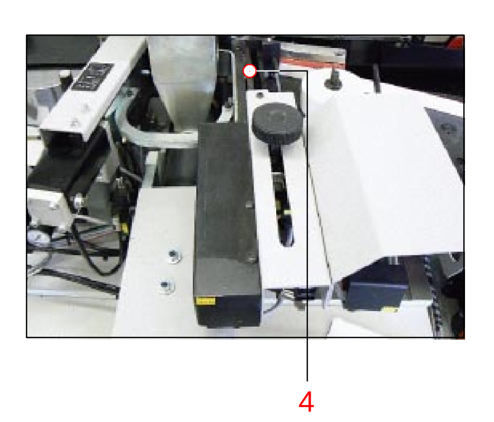


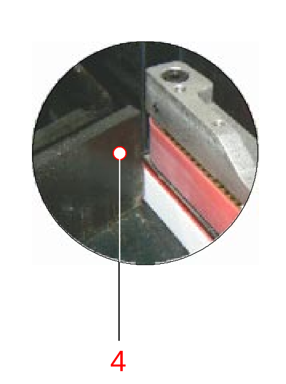


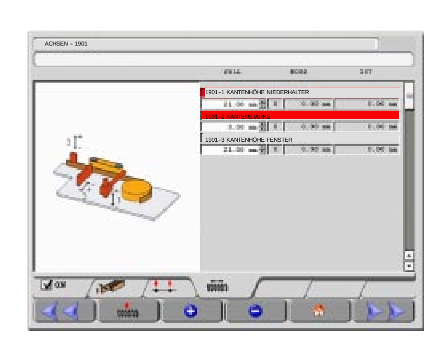
- Ajustar el sujetador (9) con el SPS a la altura del canto más una holgura de aprox. 1 mm.



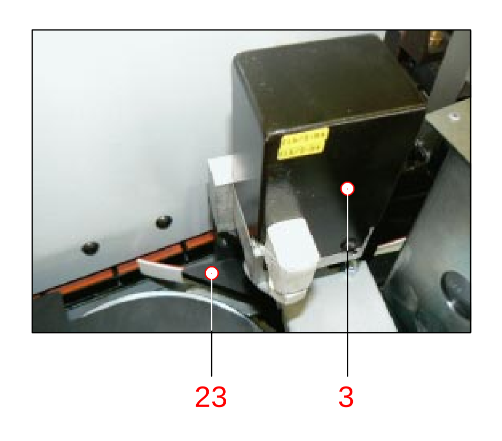
- Ajustar la ventana de entrada (4) con el SPS al grosor del canto más la holgura.

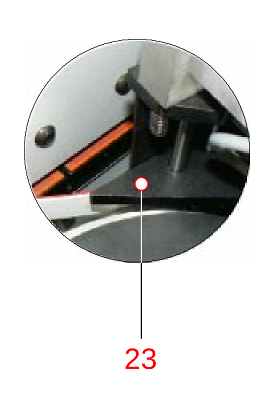


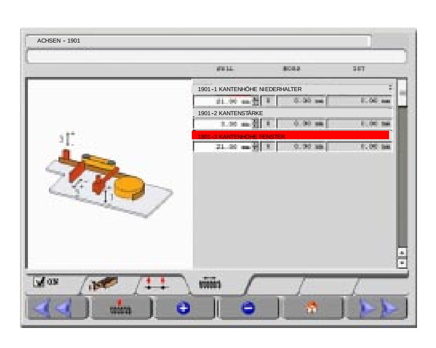




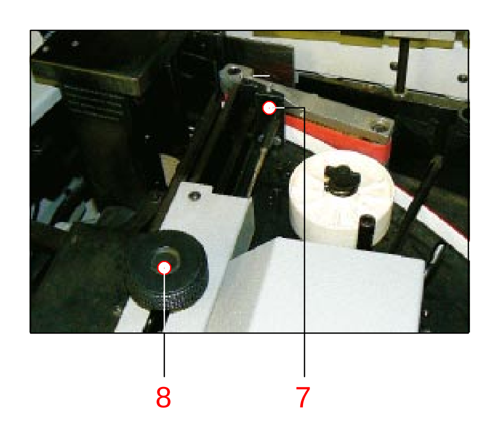
- Ajustar la guía superior (23) de la guía del canto (3) con el SPS a la altura del canto, más la holgura.
  Verificar manualmente la pasada correcta del canto.







- Llevar el empujador (7) con la empuñadura moleteada (8) hacia adelante hasta que asiente contra el canto.



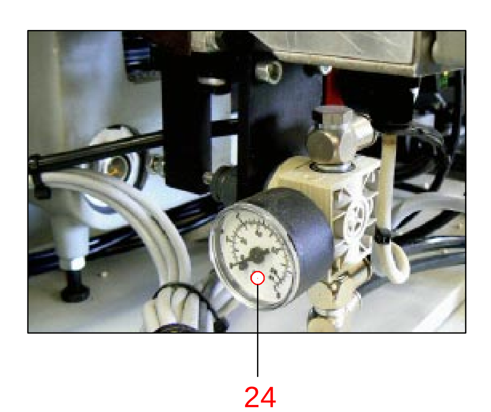


8 7 7

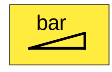
Ajuste de la presión de la cizalla

Ejecución del alimentador de cantos en combinación con el prensor motorizado

- Ajuste automático de la presión (24) de la cizalla dependiente del grosor del canto preseleccionado con el SPS.
  Ascendente desde aprox. 1,5 a 6 bar para cantos de un grosor entre 0,3 y 3 mm.
  En grosores superiores a 3 mm se mantiene la presión de 6 bar.

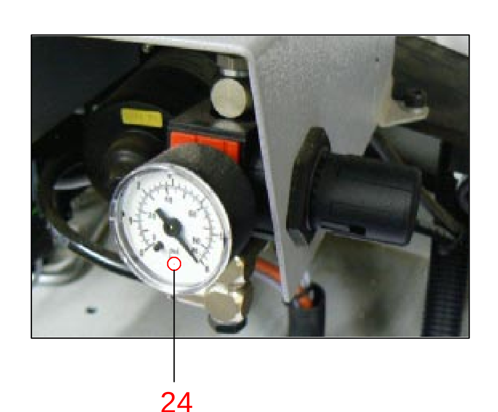


24

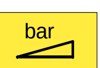


Ejecución del alimentador de cantos combinado con el prensor manual

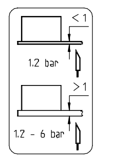
- Ajustar la presión de actuación de la cizalla con el manorreductor (24) en base a su experiencia y al tipo de canto a trabajar.



24

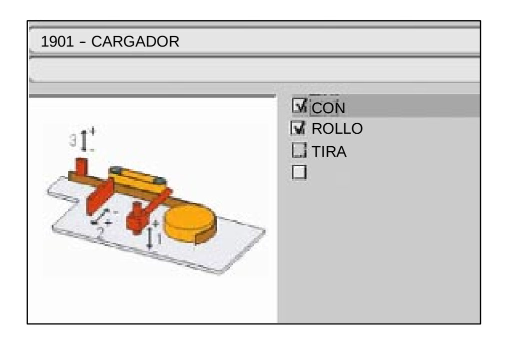


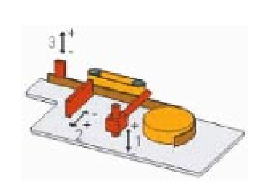


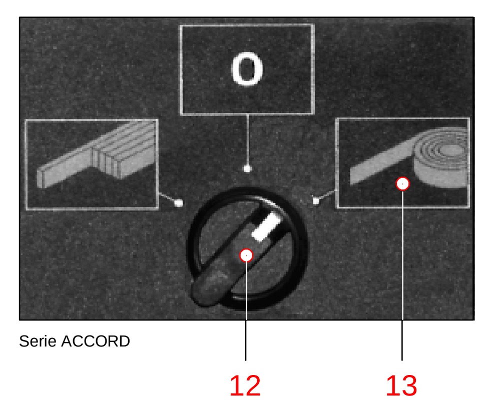


Presión mínima en el manorreductor (24) 1,2 bar
Valor de ajuste con:
Grosores de cantos < 1 mm 1,2 bar
Gros. de cantos > 1 mm 1,2 – 6 bar

- Seleccionar el material en rollo (ganchito) o girar el selector (12) a la posición con el símbolo «material en rollo» (13).







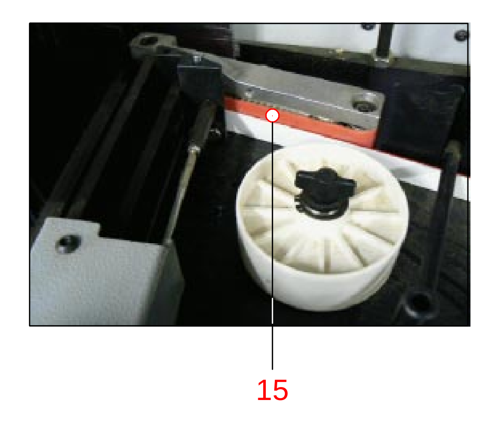
Serie ACCORD

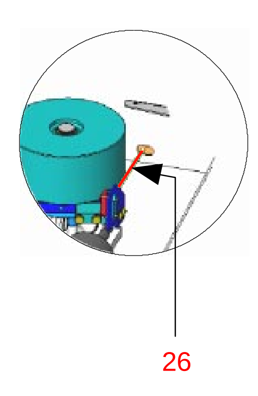
12 13

- Activar el avance (cadena de transporte) en el pupitre de mando.



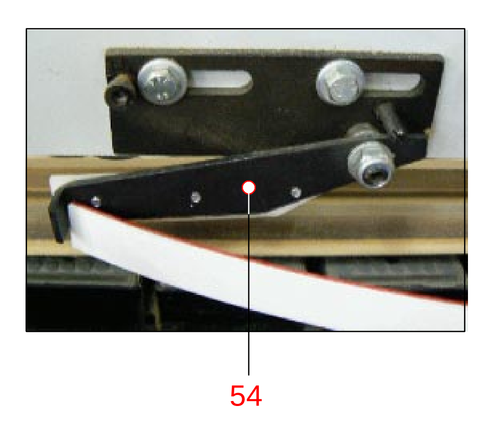
- La correa de transporte (15) lleva el canto a la posición de espera, en donde es retenido por una barrera fotoeléctrica (26).





15 26

- Utilizar el tope para cantos (54) del puente, si fuese preciso.
  (Serie ACCORD-TRIATHLON)



54

- En las máquinas dotadas de un rodillo de bloqueo, la barrera fotoeléctrica solamente permite la entrada a una pieza de trabajo en caso de encontrarse un canto en la posición de espera.

- El canto es arrastrado automáticamente al ser presionado contra la capa de adhesivo aplicada sobre la cara frontal de la pieza de trabajo.

- Al acceder la pieza al punto del trayecto del mando SPS se emite el impulso de activación de la cizalla.

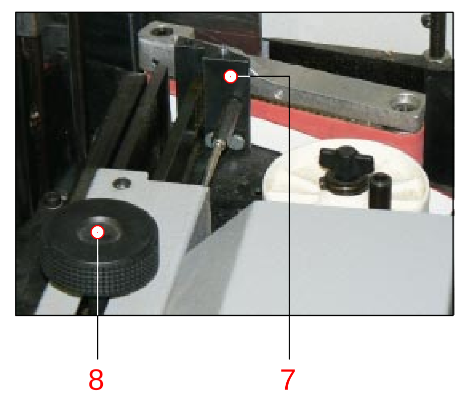


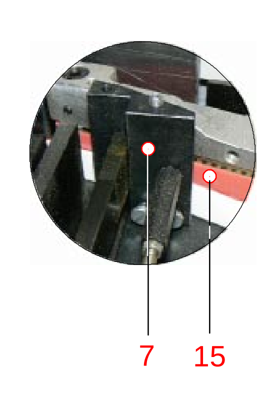
4.1.3.1 Recarga de material en rollo

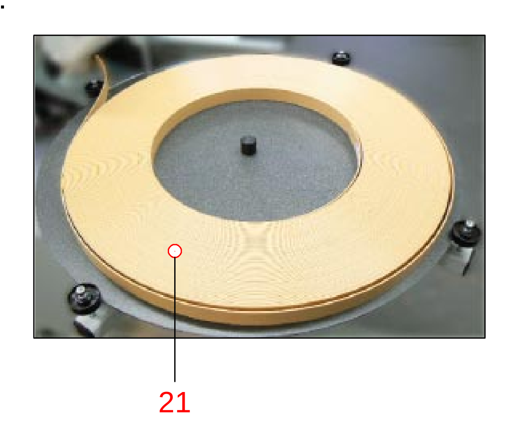
- **Hay todavía material en rollo en el cargador, y en posición de espera**

Serie SPRINT/TRIATHLON

- Echar hacia atrás el empujador (7) con la empuñadura moleteada (8).
- Colocar el material en rollo sobre el plato (21) de manera que su sentido de arrollamiento corresponda al sentido de las agujas del reloj.
- Llevar hacia adelante el empujador (7) con la empuñadura moleteada (8) hasta que asiente contra el canto.
- La correa de transporte (15) lleva el canto a la posición de espera.

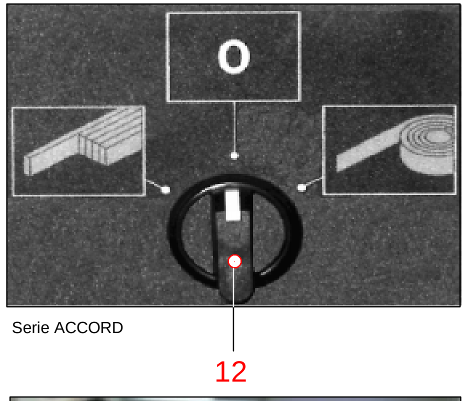




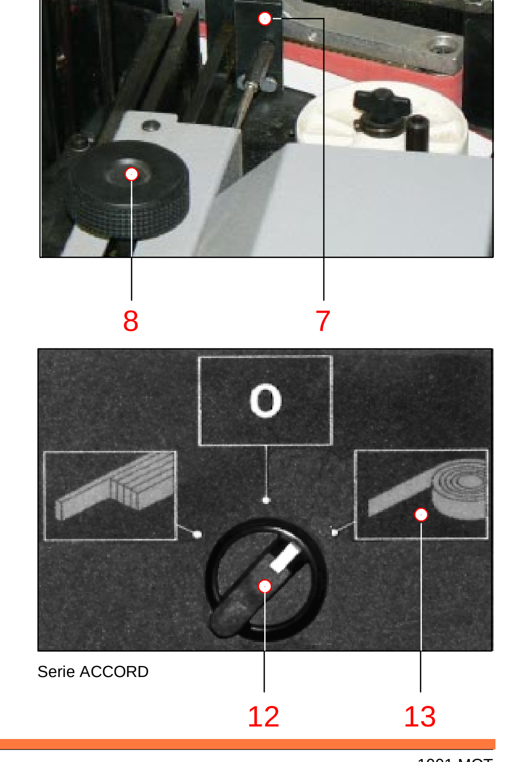


Serie ACCORD

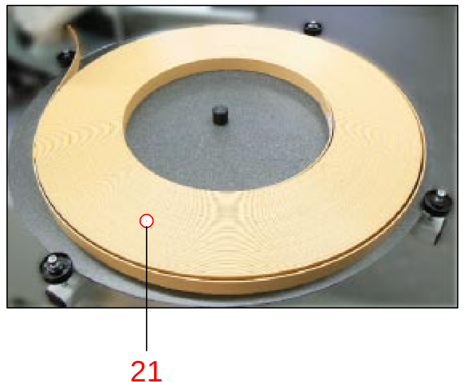
- Llevar el selector (12) en la parte dorsal del armario de distribución de la máquina base a la posición «O».
- Echar hacia atrás el empujador (7) con la empuñadura moleteada (8).
- Colocar el material en rollo sobre el plato (21) de manera que su sentido de arrollamiento corresponda al sentido de las agujas del reloj.
- Llevar hacia adelante el empujador (7) con la empuñadura moleteada (8) hasta que asiente contra el canto.
- Colocar el selector (12) en la parte dorsal del armario de distribución de la máquina base en la posición «material en rollo» (13).
- La correa de transporte (15) lleva el canto a la posición de espera.

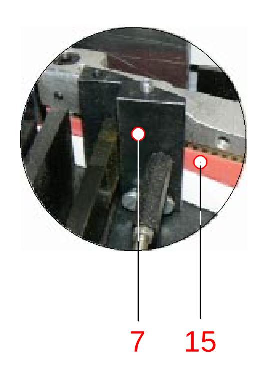


Serie ACCORD



Serie ACCORD

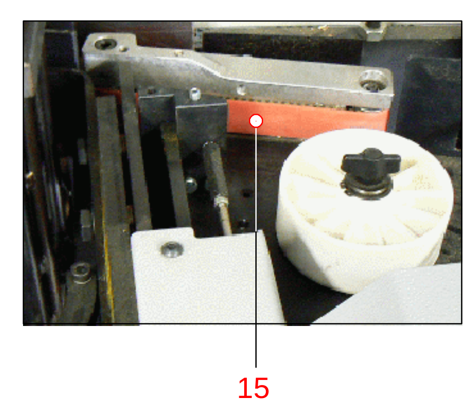


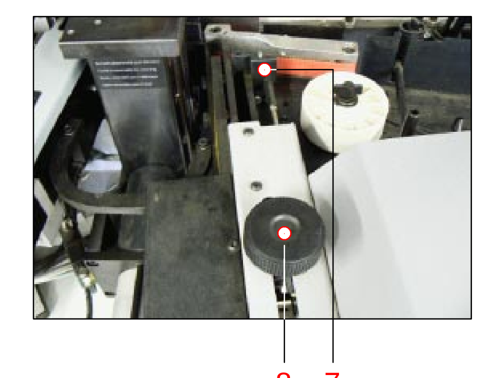


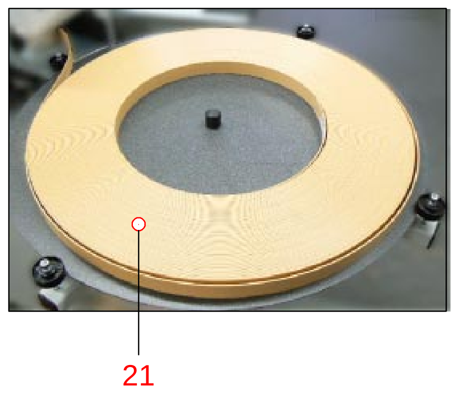
● Ningún material en rollo en el cargador

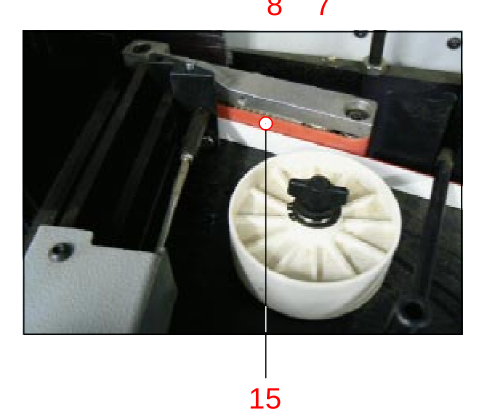
Serie SPRINT/TRIATHLON/ACCORD

- Una vez finalizado el rollo se desconecta la correa de transporte (15) transcurridos unos 10 segundos.
- En el display del pupitre de mando se representa el aviso de fallo «LLENAR CARGADOR».
- Echar hacia atrás el empujador (7) con la empuñadura moleteada (8).
- Colocar el material en rollo sobre el plato (21) de manera que su sentido de arrollamiento corresponda al sentido de las agujas del reloj.
- Llevar hacia adelante el empujador (7) con la empuñadura moleteada (8) hasta que asiente contra el canto.
- Pulsar la tecla Reset del pupitre de mando.
  (confirmar aviso de fallo «LLENAR CARGADOR»)
- La correa de transporte (15) lleva el canto a la posición de espera.







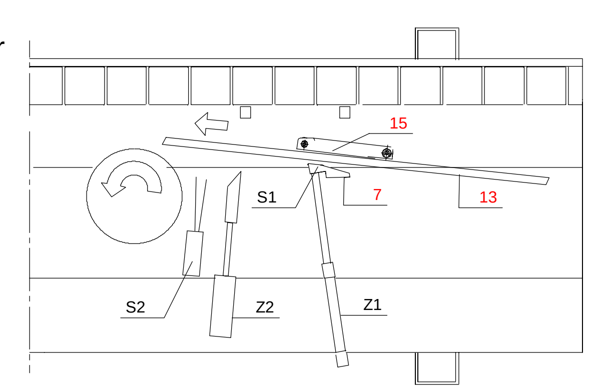


4.2 Modo de funcionamiento del material en rollo

4.2.1 Ejecución con correa de transporte motorizada

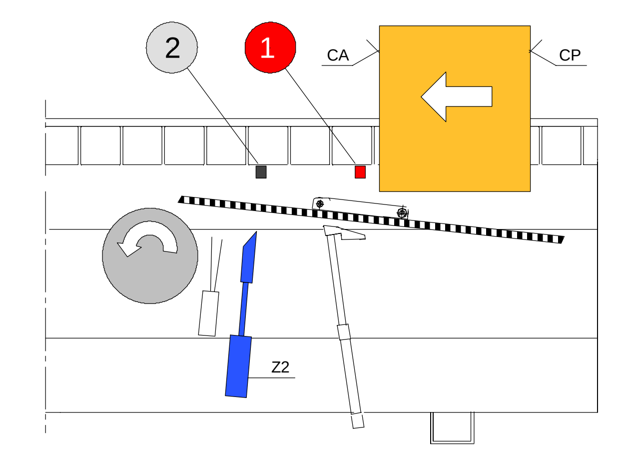
- Material en rollo (13) en posición de espera:

  - Cilindro de corte Z2 en posición retraída.
  - El empujador (7) presiona el canto (13) contra la correa de transporte (15) a través del cilindro. Caso de incorporar uno, es accionado el interruptor de mando S1.
  - La correa de transporte (15) se pone en marcha con cierto retardo y transporta el canto (13) hacia adelante.
  - La barrera fotoeléctrica S2 detecta el canto (13) y desconecta la correa de transporte (15) con un cierto retardo.
  - El cilindro Z1 es retraído una vez transcurrido el intervalo ajustado, o, caso de incorporar uno, al abrirse el interruptor de mando S1.
    El cilindro Z1 queda sin presión.



- El canto anterior (CA) de la pieza activa el punto del trayecto LDS ① **ENCENDIDO**

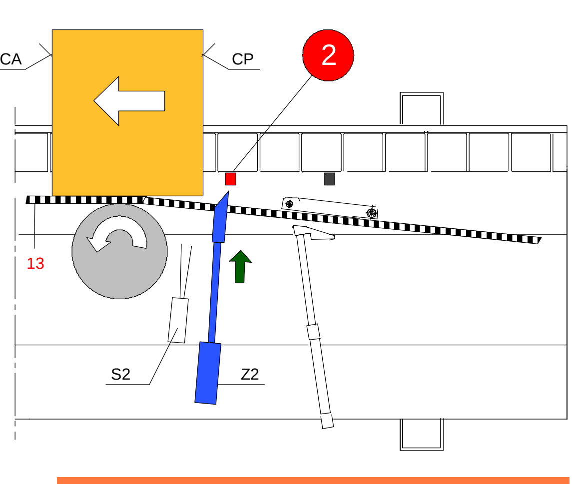
  - El cilindro de corte Z2 tensado previamente.



- El canto posterior (CP) de la pieza desconecta el punto del trayecto LDS ② **APAGADO**

  - El cilindro de corte Z2 impacta con mayor fuerza al haber estado previamente tensado.

  - El canto (13) rebasa la barrera fotoeléctrica (S2).
    El cilindro de corte Z2 se retrae.

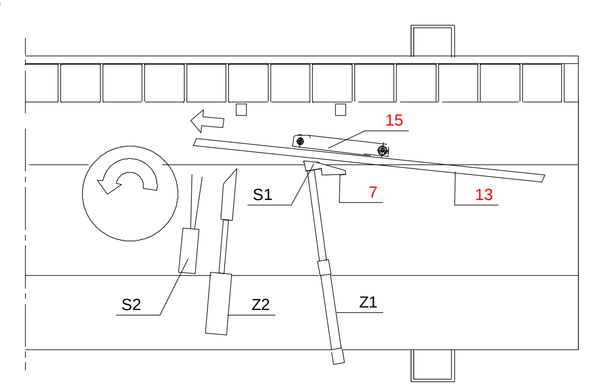




4.2.2 Ejecución con correa de transporte de accionamiento sincronizado

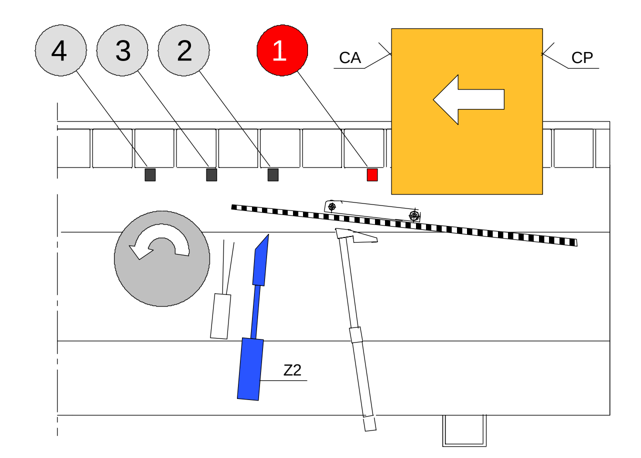
- Material en rollo (13) en posición de espera:

  – Cilindro de corte Z2 en posición retraída.
  – El empujador (7) presiona el canto (13) contra la correa de transporte (15) a través del cilindro Z1. Caso de incorporar uno, es accionado el interruptor de mando S1.
  – La correa de transporte (15) se pone en marcha con cierto retardo y transporta el canto (13) hacia adelante.
  – La barrera fotoeléctrica S2 detecta el canto (13) y desconecta la correa de transporte (15) con un cierto retardo.
  – El cilindro Z1 es retraído una vez transcurrido el intervalo ajustado, o, caso de incorporar uno, al abrirse el interruptor de mando S1. El cilindro Z1 queda sin presión.



- El canto anterior (CA) de la pieza activa el punto del trayecto LDS 1 **ENCENDIDO**

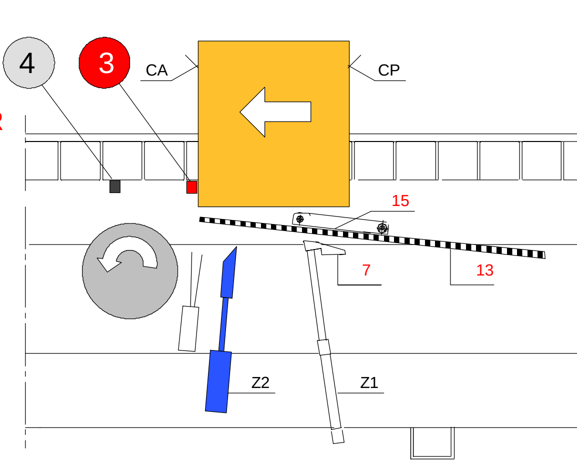
  – El cilindro de corte Z2 tensado previamente.



- El canto anterior (CA) de la pieza activa el punto del trayecto LDS 3

PONER EN MARCHA CORREA CON CANTO ANTERIOR

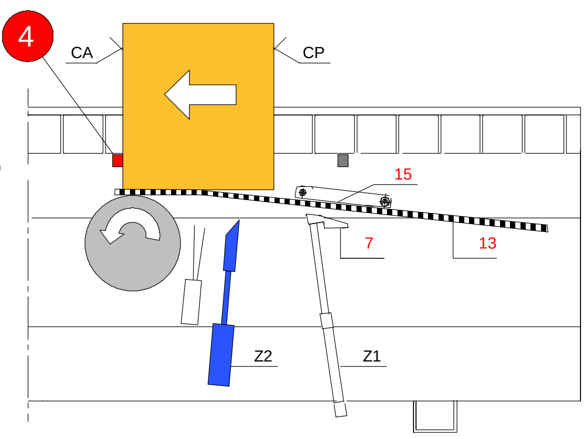
  – El empujador (7) presiona el canto (13) contra la correa de transporte (15) a través del cilindro Z1.
  – El canto (13) es avanzado a la misma velocidad que la cadena.



Continuación

- El canto anterior (CA) de la pieza activa
  el punto del trayecto LDS 4
  DETENER CORREA CON CANTO DELANTERO

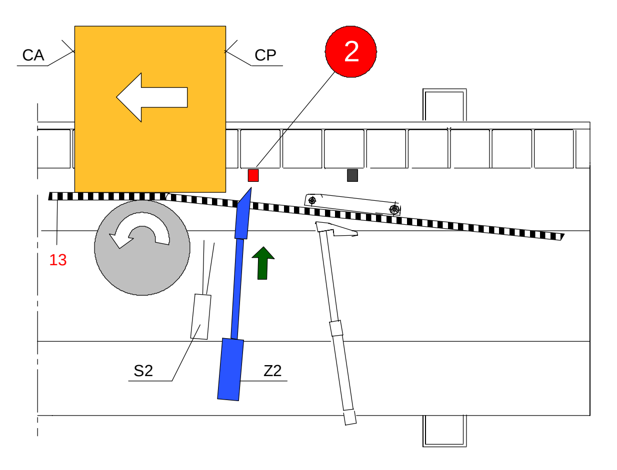
  - La correa de transporte (15) se detiene y el cilindro Z1 es retraído.
  - El canto (13) es arrastrado por la propia pieza.



- El canto posterior (CP) de la pieza desconecta
  el punto del trayecto LDS 2 **APAGADO**

  - El cilindro de corte Z2 impacta con mayor fuerza al haber estado previamente tensado.

  - El canto (13) rebasa la barrera fotoeléctrica (S2). El cilindro de corte Z2 se retrae.

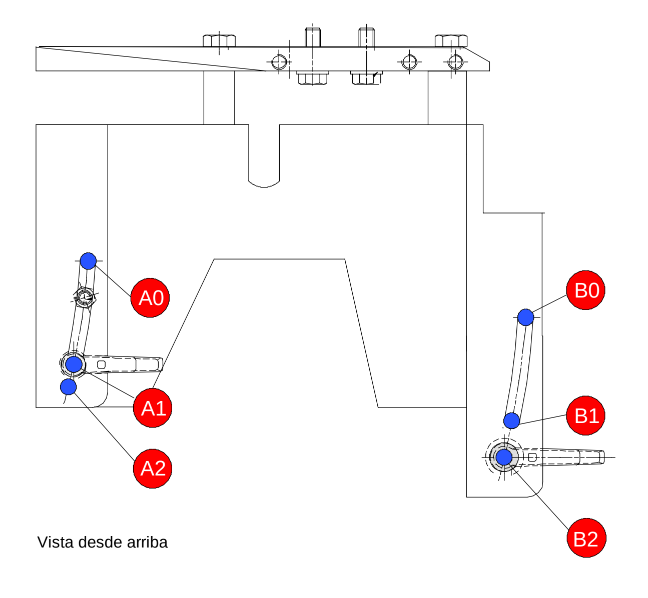


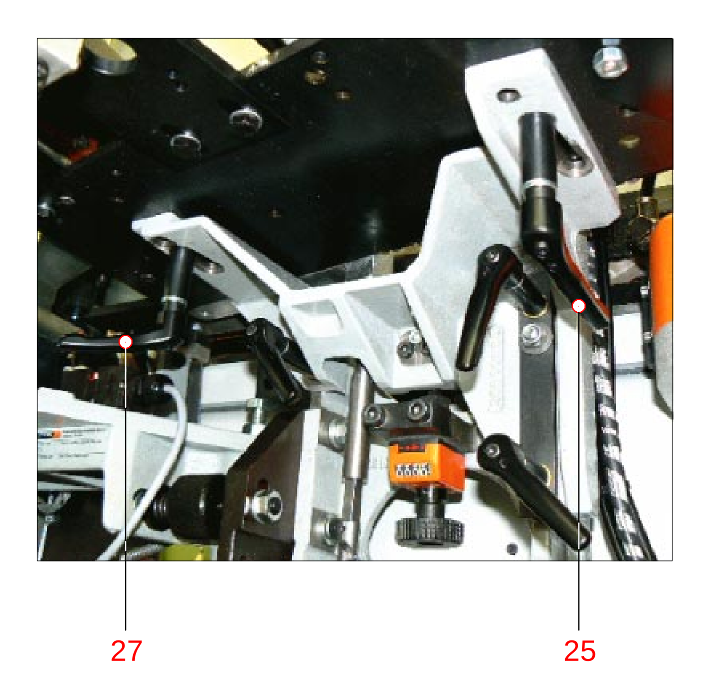
5.1 Instrucciones generales

En las máquinas de las serie TRIATHLON con grupo de prefresado existen diversas posiciones de ajuste para el cargador de cantos dependiendo de la estación de adhesivo empleada.

5.1.1 Posiciones de ajuste

Serie de cargador de cantos combinada con	Estación de adhesivo, tobera	Estación de adhesivo, rollo
Posición de ajuste de palanca de apriete	A1 + B1	A2 + B2
Posición de ajuste de palanca de apriete con el grupo de prefresado 1961 descendido para procesar cantos gruesos de madera maciza	A0 + B0	no posible

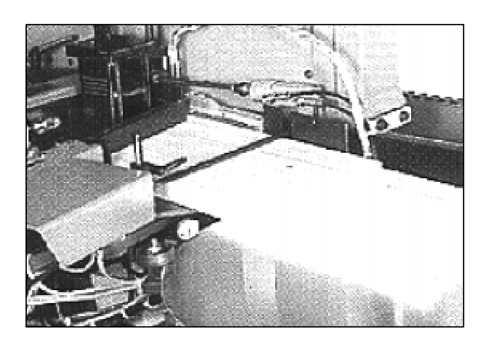




- Enroscar las palancas de apriete (25+27) en la posición de ajuste correspondiente, asentar el alimentador de cantos contra los puntos de tope y cerrar las palancas de apriete.

– Página vacía –

6.1 Juego de adaptación para ensanchar cargador – Nº de art. 1315536

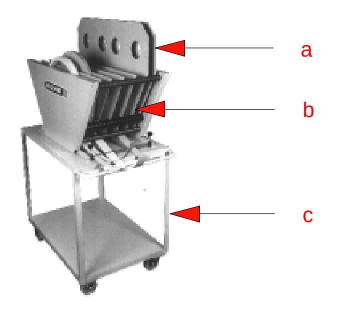


- Al ensanchar el cargador pueden aplicarse cantos de madera maciza de un grosor superior a 5 mm.

INDICACION

Al trabajarse materiales de un grosor inferior a 5 mm no puede ocuparse la anchura total del cargador de 300 mm, ya que los paquetes de cantos se abanican, pudiendo esto ocasionar fallos en el funcionamiento. ◀

6.2 Caja para cantos



- Si se trabajan frecuentemente cantos diferentes, la caja para cantos resulta muy útil para almacenarlos.

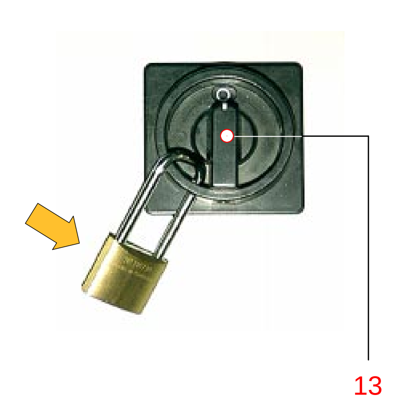
• Caja para cantos compl. con 4 separadores bajos y 2 separadores altos		Nº de art. 205.1303
Separador bajo	(a)	Nº de art. 2051486
Separador alto	(b)	Nº de art. 2051494
Carro soporte compl.	(c)	Nº de art. 2051400

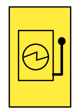
– Página vacía –

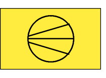
7.1 Instrucciones generales

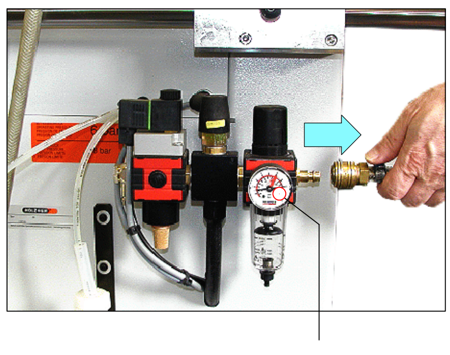
PELIGRO

¡Al realizar trabajos de mantenimiento y de inspección deberá respetarse el capítulo de Seguridad, y además deberá cortarse la corriente y el aire comprimido en la máquina!
Desconectar el interruptor principal (13) – posición de conmutación «O» – y asegurarlo con el candado. ¡Dejar sin presión la alimentación neumática (60)!









13 60

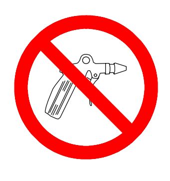




Contaminación del medio ambiente!
La eliminación de desperdicios, ayudas de producción (p. ej. aceites, refrigerantes) etc., deberá realizarse acorde a las prescripciones para reciclaje usuales en el país y a las prescripciones para una eliminación ecológica. ◀

- Limpiar diariamente la máquina/grupo.
  Eliminar las virutas de madera con una escobilla, pincel o sistemas de aspiración aptos para polvos de madera.
  Deben eliminarse todos los restos de madera, especialmente en el área motor, husillos y guías.

PELIGRO

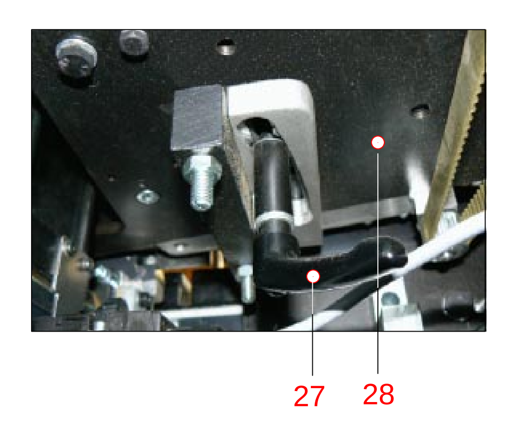


¡Riesgo para la salud!
Dado que la máquina produce polvo fino no se deve soplar con aire comprimido.
Emplear sistemas de aspiración homologados para polvo de madera. ◀

- Engrasar ligeramente cuando sea necesario todas las piezas móviles como superficies de deslizamiento, husillos de ajuste y guías.

7.2 Cambio de la correa de transporte (15)

- Abatir hacia atrás el cargador de cantos tras aflojar la(s) palanca(s) de apriete [27 (25+27)] debajo de la placa base (28).

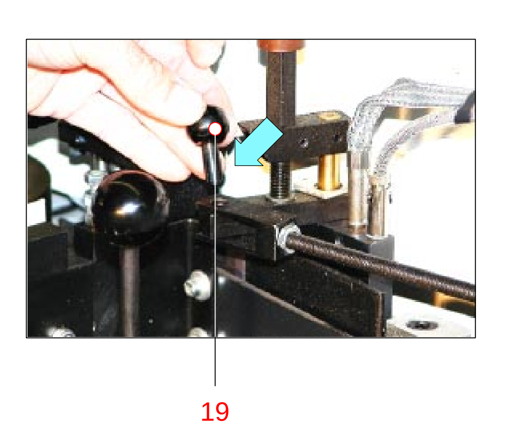


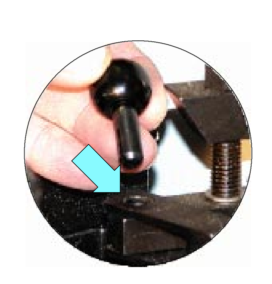
27 28

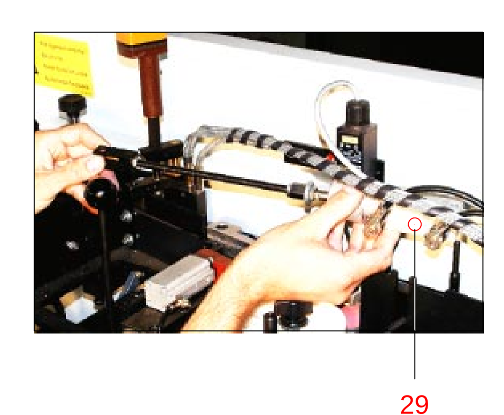
Serie TRIATHLON

27 28 25

- Sacar el pomo esférico (19) y desmontar el cilindro de adhesivo (29).



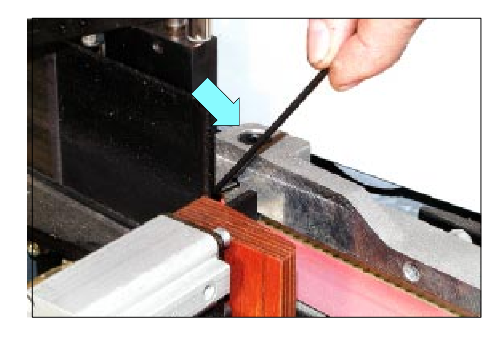


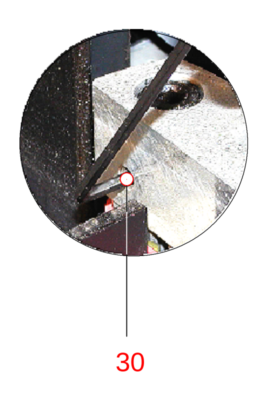


19

29

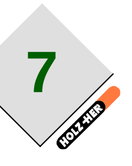
- Aflojar el enclavamiento del perno excéntrico desenroscando el tornillo prisionero (30).



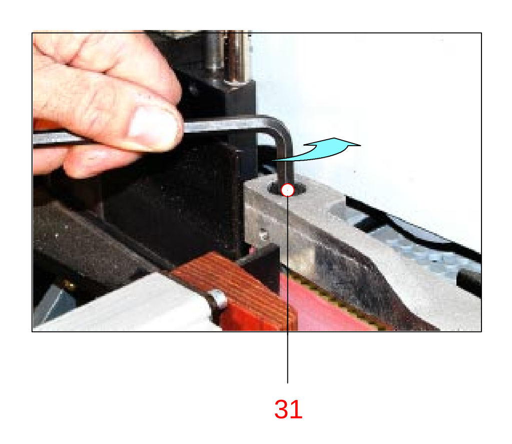


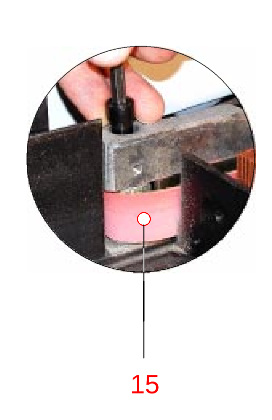
30

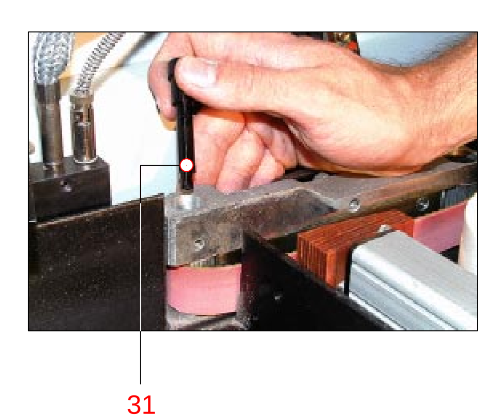
Continuación



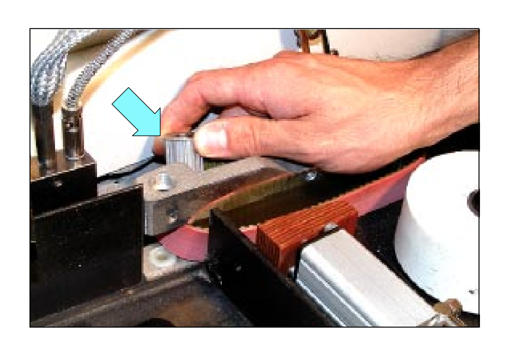
- Girar el perno excéntrico (31) en 180 grados y sacarlo hacia arriba. La correa de transporte (15) se afloja.

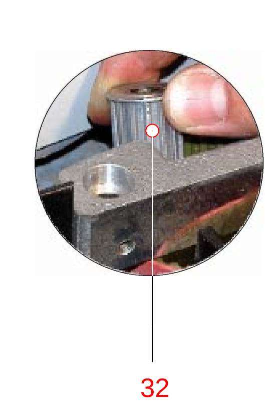






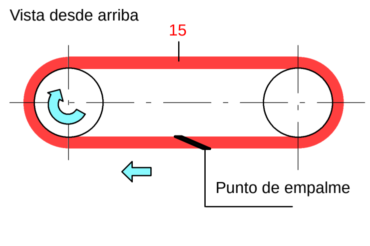
- Desmontar la polea dentada izquierda (32).

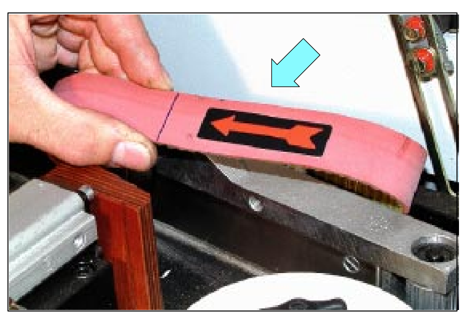




- Sustituir el correa de transporte (15).







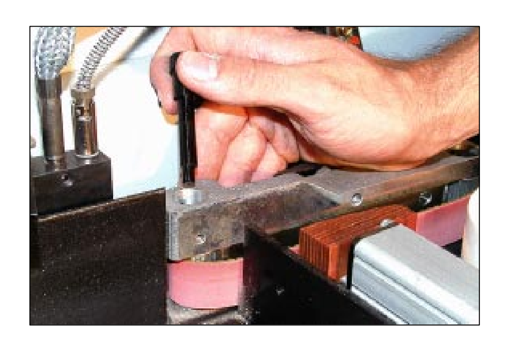
¡ATENCION!

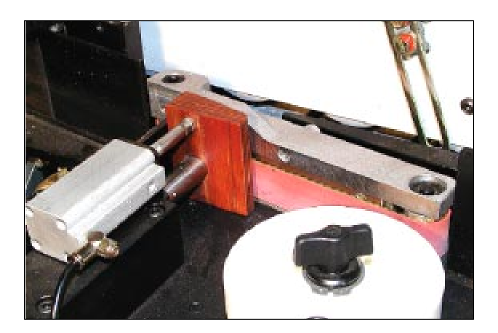
Correa de transporte con punto de empalme:
Al montar la correa de transporte (15) por el lado incorrecto se corre peligro a que se desprenda el punto de empalme.
Montar la correa de transporte (15) de manera que el sentido de solape quede a favor de la marcha en el punto de contacto con el canto. ◀

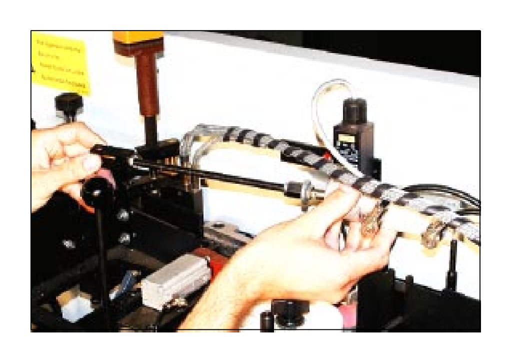
Continuación



- Realizar el montaje siguiendo los pasos en orden inverso.







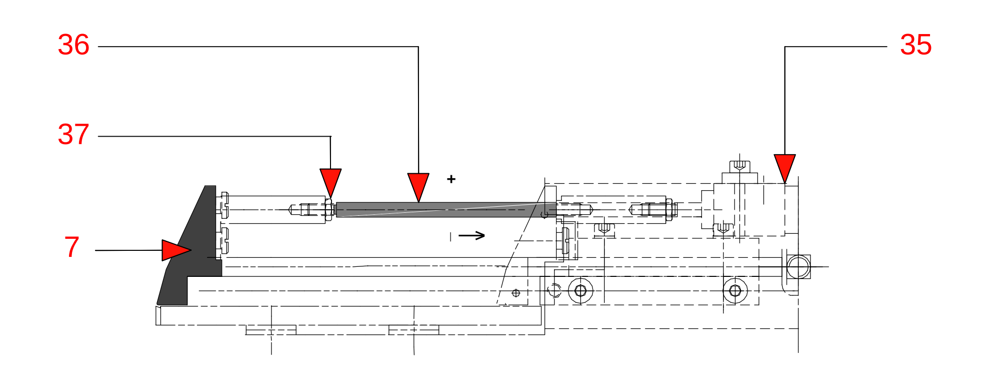
- Verificar la luz de 0,2 mm entre el empujador (7) y la correa de transporte:

  - Con la correa de transporte en funcionamiento y el empujador (7) desplazado hacia adelante debe poder colocarse entremedias una hoja de papel (espesor 0,2 mm) sin que ésta se arrugue.

  - Corrección:
    Aflojar la tuerca hexagonal (37) y variar el vástago del émbolo (36) del cilindro (35) en la manera que corresponda.

    Sentido + = aumento de la luz
    Sentido – = reducción de la luz

    Apretar la tuerca hexagonal (37).



PELIGRO

Las reparaciones en las instalaciones eléctricas solamente deben ser llevadas a cabo por un electricista capacitado o por personas instruidas bajo la dirección y supervisión de un electricista, observando las reglas de la electrotecnia. ◀

● **Este cuadro sinóptico encuentra únicamente aplicación para la eliminación de fallos simples**

No.	Fallo	Posible causa	Solución
1	**El canto no es transportado hacia adelante**	a) Avance (cadena de transporte) sin conectar.	a) Accionar avance del pupitre de mando.
		b) Selector sin conectar (posición «O») de la serie ACCORD:	b) Colocar el selector en la posición correcta.
		c) Ventana de entrada (4) de ajuste muy estrecho.	c) Corregir el ajuste con mando SPS.

Continuación

No.	Fallo	Posible causa	Solución
1	**El canto no es transportado hacia adelante**	d) La guía superior (23) de la guía del canto no ha sido ajustada a la altura del canto.	d) Ajustar la guía superior (23) a la altura del canto, más la holgura con mando SPS.
		e) Restos de material en la alimentación de cantos (3).	e) Limpiar.
		f) Barrera fotoeléctrica (26) sucia.	f) Limpiar.
		g) Barrera fotoeléctrica (26) desajustada.	g) El haz luminoso no debe tocar el borde del orificio de la alimentación de cantos (3).

Continuación

No.	Fallo	Posible causa	Solución
2	**Al trabajar material en rollo no se corta el canto posterior**	a) El selector de la serie ACCORD no ha sido colocado sobre el símbolo «Material en rollo».	a) Girar el selector a la posición «Material en rollo».
		b) Pupitre de mando: No se ha seleccionado (ganchito) «Material en rollo». 1901 – CARGADOR CON ROLLO TIRA	b) Activar el ganchito en «Material en rollo». 1901 – CARGADOR CON ROLLO TIRA
3	**La cizalla no ha cortado el canto**	a) Ajustar la presión en el manorreductor (24) de acuerdo al tipo de canto.	a) Presión mínima 1,2 bar Valores de ajuste en: Grosor de canto < 1 mm 1,2 bar Grosor de canto >1 mm 1,2 a 6 bar 24
		b) En la ejecución «Ajuste automático de la presión» efectuar la corrección con el tornillo de reglaje.	b) Ajuste de presión ascendente de forma automática desde aprox. 1,5 a 6 bar.

Continuación

No.	Fallo	Posible causa	Solución
3	**La cizalla no ha cortado el canto**	b) Cizalla (18) agarrotada.	b) Aceitar. Al encontrarse sin presión la cizalla (18) debe poder moverse fácilmente.
			c) Engrasar los anillos obturadores (17) del cilindro de cortado (16) con grasa para neumática (Nº art. 1475606).
4	**Exceso del canto demasiado corto o demasiado largo** (valor base aprox. 20 mm)	a) Se han desajustado los valores para el exceso de canto	a) Ajuste del exceso del canto según el capítulo Mando de la máquina base.

Continuación

No.	Fallo	Posible causa	Solución
5	**Desviación del canto**	a) No se ha apretado la palanca (25/27) de sujeción de la placa base (28).	a) Apretar la palanca (25/27). Serie TRIATHLON con pre-fresado
6las	**El empujador (7) no es retraído**	a) Interruptor S1 defectuoso. (si montado)	a) Controlar y sustituir, si procede, el interruptor S1.
7	**La correa de transporte (15) no funciona**	a) Fusible F1 de motor fundido. (ejecución motorizada)	a) Controlar el fusible F1 del motor en la placa de montaje. (ver esquema eléctrico 2892561)

Continuación

No.	Fallo	Posible causa	Solución
7	**La correa de transporte (15) no funciona**	b) Embrague magnético Y1 defectuoso. (ejecución con accionamiento sincro-nizado con la cadena de transporte)	b) Verificar el embrague magnético Y1. (ver esquema eléctrico 2892561)
	15	Y1 Lugar de instalación: Cubierta de la cadena de transporte en máquina base	
8	**Otros fallos**		Manual Avisos de error SPS — SERVICIO POST-VENTA



REICH Spezialmaschinen GmbH
Technische Dokumentation
Plochinger Straße 65
72622 Nürtingen
Alemania

Sugerencia
Crítica
Corrección



Telefax +49 7022 702 139

Remitente

Comentario al manual de instrucciones 1901 MOT
Fecha de edición 2006/10 – Indice AC
